

⑤Int.Cl.
B 23 d
B 27 b

⑥日本分類
74 D 01
75 B 101

日本国特許庁

⑪実用新案出願公告

昭47-4717

⑩実用新案公報

⑫公告 昭和47年(1972)2月18日

(全2頁)

1

⑭帯鋸

⑮実 願 昭43-90040
⑯出 願 昭43(1968)10月17日
⑰考 案 者 舟久保進之助
東京都江東区深川高橋3の19
⑱出 願 人 株式会社永晋
同所
代 理 人 弁理士 滝野文三 外1名

図面の簡単な説明

第1図は本考案に係る帯鋸の要部の拡大平面図
第2図は同上のII-II線断面図、第3図はエツチ
加工作業の説明図、第4図は同上のIV-IV線断面
図である。

考案の詳細な説明

本考案は挽材作業時の大なる切削抵抗に基づい
て生ずる内部応力の集中する歯底部分の亀裂を防
止する補強加工を施してその耐久性を保障した帯
鋸に関するものである。

帯鋸による切削作業においては極めて挽材抵抗
が大きくその内部応力が歯底部に集中するため、
上下鋸車に掛け廻らされる高速回転時には
該部より亀裂が生じ破断しやすい。特に従来の帯
鋸においては該歯底部分が歯部と同様に直角的な
切断端縁を有するので極めて亀裂が入りやすい状
態にあり、歯底の形状に多大の考慮が設計上払わ
れていた。

2

本考案は上記した点に着目し、帯鋸の歯底部分
にラウンドエツチ加工を施して耐久性を適増せし
める様にしたものである。

本考案の実施例を図面と共に説明すれば、1は
5 高速度鋼等の带状板で一侧に歯部2を打抜き形成
してある。これから帯鋸にするには該歯部を研磨
すると共にアサリを施し、更に焼入れ等を経て最
後に両端部を無端状に接合して為す。而して、本
考案においては焼入れ前の比較的軟質の状態にあ
10 る該帯鋸1の歯底2'部分にラウンドエツチ3加
工を施すものである。

第3図並びに第4図はラウンドエツチ加工の一
実施例を示すもので、比較的長い歯4aを等間隔
に放射して設けた歯車4の該歯4aの先端を所望
15 帯鋸の歯底に適合する幅となし、その端面に丸溝
4bを形成する。

而して該歯車4を軸5により回転自在に設け、
これに帯鋸1を押圧しながら矢符方向に移動せし
めると、前記丸溝4bの形状に適合して歯底部2
20 'にラウンドエツチ3が形成される。

本考案は上記した如くなるものであるから、
帯鋸において最も亀裂の生じやすい個所を簡単
な加工により補強してその耐久性を適増せしめ得
る特長を有するものである。

25 実用新案登録請求の範囲

鋸身部に対し連設された多数の歯部の相隣接す
る相互間に介在される歯底部分にラウンドエツチ
加工を施して成る帯鋸。

